

取扱説明書



はじめに

当社製品を安全にご使用いただくために、取り付け及び操作の前には、必ずこの取扱説明書をよくお読みいただき、必要なときに参照できるようお手元に大切に保管してください。

モデル：AK650N

ノッチャユニット

仕様

能力

一般鋼材SS400相当 L形鋼の場合	最大50mm×50mm×板厚6mm
ステンレス鋼材SUS304相当 L形鋼の場合	最大50mm×50mm×板厚4mm

仕様

重量：12kg

外形寸法：150mm(L)×199mm(W)×168mm(H)

標準付属品：商品ケース..... 1

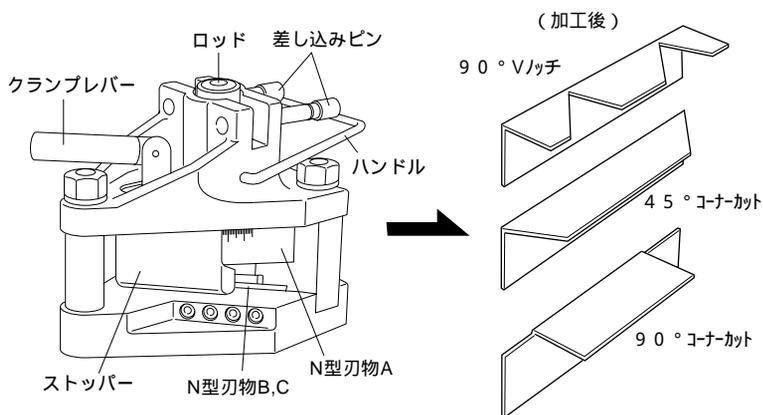
工具 棒レンチM5, M6..... 1

加工と操作方法

90度Vノッチの場合

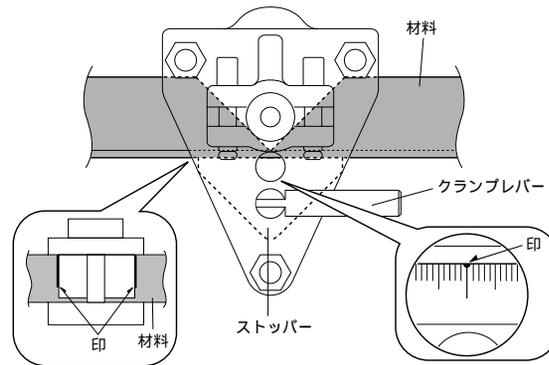
1. 材料をノッチャユニットにセットします。このとき、材料を奥までいっぱいにあて、L形鋼（アングル）の手前側の面が刃物の先端にあたるようにします。
2. 切り込みする材料のセンターに印を付け、ノッチャユニットにセットします。その際にセンターの位置合わせはのぞき窓から見えるストッパーの目盛にセンターを合せて切り込みを行なってください。その後の曲げ加工を良好に仕上げるために、L形鋼（アングル）の内側R（角）部分まで切り落とせるようにセットしてください。切り込みのセンターから左右どちらでも50mmの位置に印を付けることで、ストッパーの外側からでも位置合わせを確認することができます。
3. ストッパーを正面から確実に材料にあて、材料を固定するための位置決めをして、クランプレバーを締め付けてください。

各部の名称と加工例

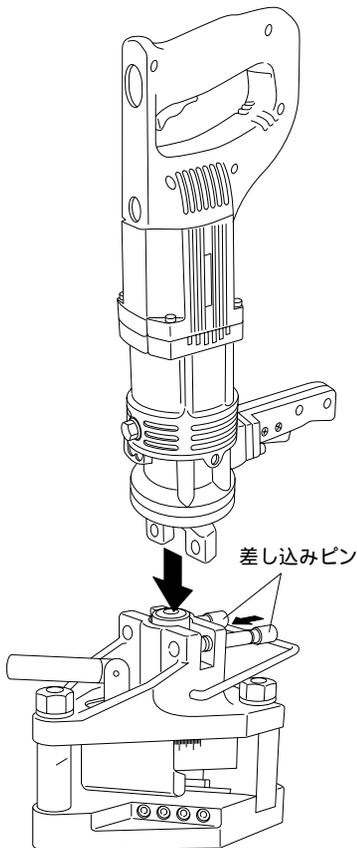


注意

スラッグ（切りくず）排出口よりスラッグ（切りくず）が落ちて来ますので、ケガをしないように足元には十分気を付けてください。



ユニットの取り付け方法



ご注意

ユニット装着前に、本体側とユニットの取り付け面をきれいに拭いて、ゴミ等を取り除いてください。

1. ユニットの差し込みピン（2本）を引き出した状態で、本体を最深部まで差し込みます。
2. ユニットの差し込みピンを押し込み、本体を固定します。

警告

ユニットが本体に正しく確実に固定されていない場合には、加工時の衝撃により本体とユニットがはずれて重大な事故の原因となったり、機械の故障の原因となることがあります。ユニット装着時には、かならず左右の差し込みピンをしっかりと差し込んでください。

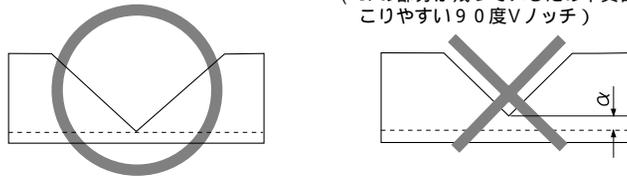
90度Vノッチの加工方法

下図×印のように、Vノッチ加工が浅い状態のまま曲げ加工をすると、曲げた部分が盛り上がったたり、90度まで十分に曲げられなくなりますので、Vノッチ加工に際してはその切り落としの位置にご注意ください。

薄板（板厚3～4mm）を曲げる場合には、薄板用N型刃物Aを使用されると最適な切り落としができます。

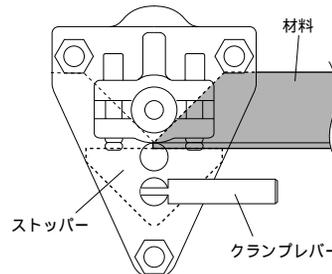
（最適な90度Vノッチ）

（αの部分が残っているため不具合の起こりやすい90度Vノッチ）



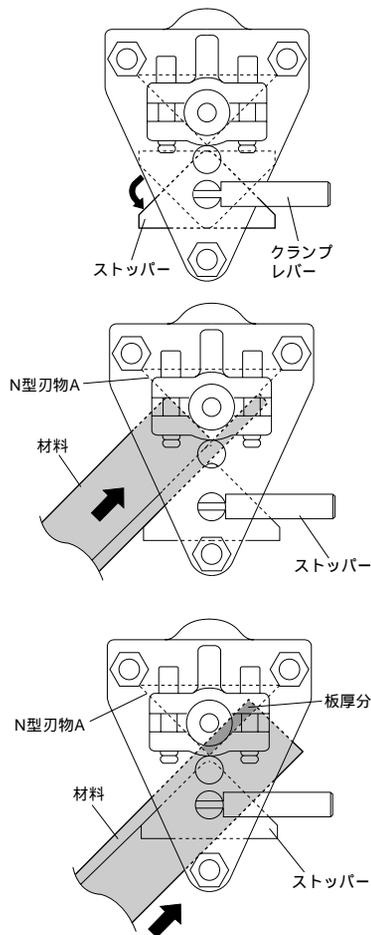
45度コーナーカットの場合

1. 材料をノッチャユニットにセットします。このとき、材料を奥までいっぱいにあて、L形鋼（アングル）の手前側の面が刃物の先端にあたるようにします。
2. ストッパーを正面から確実に材料にあて、材料を固定するための位置決めをして、クランプレバーを締め付けてください。



株式会社 マキタ

〒446-8502 愛知県安城市住吉町 3-11-8 TEL.0566-98-1711（大代）



90度コーナークットの場合

1. クランプレバーを取りはずしてください。ストッパーをいったん取りはずし、180°向きをかえて再びキーと本体の溝を合わせてセットします。クランプレバーでしっかりと締め付けて固定してください。
2. 材料を加工する際、加工する寸法を決めるために、ストッパーの位置決めをしてください。
3. 90度コーナークット加工のために、材料はストッパーの左右どちらか一辺にしっかりとあたるとして(矢印方向)にセットし、ストッパーの位置決めをしたらクランプレバーを締め付けて材料を固定してください。切り落とす部分の奥行きを決めるための目安として、刃物に付いている目盛をご利用ください。
4. 板厚分を切り落とすために、ストッパーの位置をN型刃物A方向に移動し、板厚分の寸法に合わせてクランプレバーを締め付け材料を固定してください。

ご注意

板厚6mmのコーナークットの場合は、一度に25mm以上の切り落としはできません。切断負荷が大きいため、大きな衝撃音とともに刃物が損傷することがあります。板厚6mmのコーナークットは、2度以上にわけて加工してください。コーナークットに最適な、コーナークット用N型刃物Aをご使用ください。

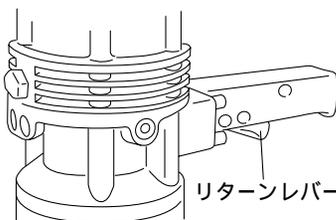
操作方法

1. 電源コードのプラグを単相100ボルト電源へしっかりと差し込みます。
2. 材料のカットする位置を確認して、スイッチを入れると機械本体のロッド(摺動子)が下降してノッチャユニットのロッドを押し、刃物が材料を切断します。スイッチを押し続けているあいだ、刃物は下降し続けます。
3. 加工が完了したところで、すみやかにスイッチを切ってください。スイッチを切ると機械は停止します。

ご注意

負荷が大きすぎたり、機械本体のロッドがいっぱいまで下降した状態でさらにスイッチをいたずらに長く押し続けることは油圧機構とモータの故障の原因となりますので絶対におやめください。この製品では、こうした過負荷による故障を防ぐための油圧解放弁(リリースバルブ)機構がはたらきます。ユニットによる加工が完了すると、作動音が変化しますので、このときを目安に、すみやかにスイッチを切ってください。

4. リターンレバーを引くことによって、機械本体のロッド(摺動子)とユニットのロッドは同時に上昇して、ユニットの刃物もスタート位置へもどります。このとき、リターンレバーを離すと、もどる途中で停止させることもできます。

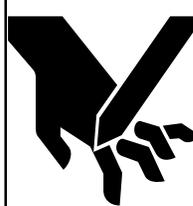


ご注意

ユニットは、ロッドが完全に始点までもどっていることを確認して本体へ装着してください。

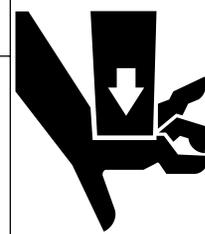
注意

材料が長い場合は安全のため機械周辺の空間を十分に確保してください。

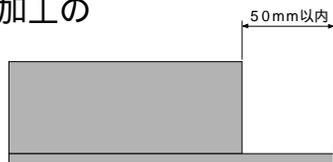


注意

- ・機械の運転中には刃物類や他の回転部、摺動部および切り屑の排出部に手や顔などを近づけないでください。
- ・使用後または停電の際は必ずプラグを電源から抜いてください。



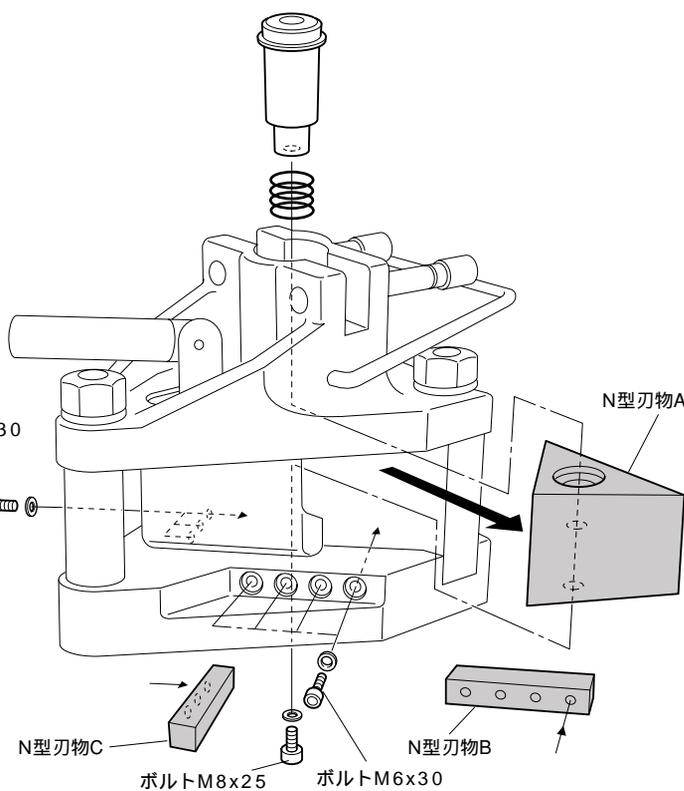
90°コーナークット加工の最大切断寸法



刃物の交換方法

注意

刃物は鋭利になっていますので、刃物の交換時には手袋等の保護をして、けがなどないように十分注意してください。



1. N型刃物Aの交換方法

- 1) 本体を装着し、N型刃物Aを最下部まで下降させる。
- 2) ボルト(M8×25)を底部より取りはずす。(1本)
- 3) 本体を取りはずし、N型刃物Aを側面よりはずし交換する。

ご注意

摺動面をきれいにしたあと、グリスを塗り使用してください。

2. N型刃物BとN型刃物Cの交換方法

- 1) ボルト(M6×30)を取りはずす。(7本)
- 2) N型刃物BとN型刃物Cを交換する。

ご注意

切断面と反対側の側壁へしっかりと接触しているのを確認して取り付けをおこなってください。

補足：刃物Bと刃物Cは、両面使用できます。

N型刃物A(標準刃物)	板厚5～6mm	標準
薄板用N型刃物A	板厚3～4mm	別売
コーナークット用N型刃物A	板厚3～6mm	別売

ノッチャユニット用刃物には別売にて、薄板用刃物および、コーナークット用刃物があります。

警告

刃物の取付が不良の場合には、刃物が接触したりして破損や事故のおそれがあり危険です。

刃物交換後は、必ず材料なしで3個の刃物が接触せずに良好に作動することをテストしてください。